www.fsh-welding.ca

Selectarc FC MnCr CC+

REBÂTISSAGE

DESCRIPTION

Fil fourré de rebâtissage sans gaz à haute teneur en chrome. Selectarc FC MnCr est un fil fourré sans gaz **hautement allié** austénitique **au manganèse**. Il peut être utilisé pour l'**assemblage** ou le **rebâtissage** des aciers au carbone, des aciers faiblement alliés et des aciers au manganèse. Les dépôts au chrome-manganèse procurent une excellente combinaison de charge de rupture et d'allongement. **Un gaz de protection peut être utilisé avec les petits diamètres.**

Les dépôts écrouissent rapidement lorsque soumis à impact répétitif. Sa limite élastique est supérieure aux aciers au manganèse ordinaires ce qui procure une meilleure résistance à l'écrasement du dépôt lorsque soumis à des efforts de compression et à des forces d'impacts répétitives. Idéal comme sous-couche sur les aciers au manganèse qui doivent être rebâtis à répétition. Puisqu'il ne fragilise pas jusqu'à 1000°F (538°C). **Selectarc FC MnCr** va agir comme un isolant sur le métal de base en manganèse en aidant à garder la température sous 500°F (260°C) durant l'opération de soudage. Les dépôts ne se coupent pas au chalumeau.

CONTENU TOTAL EN ALLIAGE: 31% (Carbone, Silicium, Manganèse, Chrome, Molybdène)

APPLICATIONS TYPIQUES

Fabrication en acier au manganèse, assemblage acier au manganèse avec les aciers doux, faiblement allié ou autres assemblages hétérogènes. Rebâtissage et surfaçage des croisements de chemins de fer. Manteaux de concasseurs giratoires, mâchoires et rouleaux de concasseur, cônes et rouleaux, marteaux de broyeurs, marteaux de pulvérisation, godets de pelle mécaniques, dents de godets, tamis, barres grizzly, etc.

MODE D'EMPLOI

Souder avec un apport d'énergie minimum (faible intensité, passes tirées, cordons courts, immersion d'une partie de la pièce sous l'eau), afin de respecter une température entre passes de 500°F (260°C) maxi. Ne pas préchauffer la pièce à souder ! Si un gaz de protection est désiré, il est recommandé d'utiliser du gaz 100% CO2 à en débit de 40-45 cfh . Monter alors l'ampérage de 10 % et la longueur terminale doit être un peu raccourci. Lors du soudage en position, utiliser les ampérages et voltages minimum des échelles ci-haut.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture :	827 MPa (120 000 lb/po^2)		
Dureté (brut de dépôt) :	20 HRC	Écroui :	50 - 55 HRC
Épaisseur du dépôt :	Illimité		

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	1.6 mm (1/16")	1.2 mm (.045")
Voltage :	26 - 29 V	24 - 28 V
Ampérage :	150 - 250 A	100 - 175 A
L.T. (Stick out) :	1″ - 1 1/2″	1″
Emballage :	Bobine 11,4 kg	

Autres diamètres disponibles sur demande.

Aussi disponible en électrode : **Selectarc HB MnCr**

Rév. : 13_06

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :

FSH WELDING Canada
Membre de / Member of FSH WELDING GROUP - FRANCE

info@fsh-welding.ca
www.fsh-welding.ca

2204, 46e avenue
Lachine (Mtl), Québec
Canada H8T 2P3

Tél : 514.631.7670
1.800.361.9097
Fax : 514.636.3339